

PLA FLAX OPTIMUS®

Fiche Technique



ALLIAGE THERMOPLASTIQUE MÊLANT PLA ET LIN, SPECIALEMENT
CONÇU POUR L'IMPRESSION 3D

GAMME PROFESSIONNELLE POUR APPLICATIONS INDUSTRIELLES ET GRAND PUBLIC.

IMPRESSION 3D

Notre formulation mêlant PLA et fibres de lin donne un alliage étonnant combinant une facilité d'impression avec un gain de poids très significatif des pièces imprimées en 3D

Le module de traction supérieur de 48% à celui de l'ABS permet l'impression de pièces moins denses, plus résistantes et plus légères de 16% par rapport au PLA.

Ce fil est utilisable avec la majorité des imprimantes FDM équipées de buse d'un \varnothing 0,4mm au minimum. Il s'extrude entre 230°C et 260°C. De couleur beige, plus on le chauffe, plus il fonce. Il pourra ainsi facilement et avantageusement remplacer les « filaments bois » (wood filaments) peu résistants.

Notre filament est suffisamment souple pour être manipulé et être utilisé pour l'impression sans se casser. Cependant notre formulation a été spécialement étudiée pour obtenir des résultats très rigides.

REFERENCES

Ø 1,75 mm (\pm 0,05)	PLA FLAX Optimus 175
Ø 2,85 mm (\pm 0,05)	PLA FLAX Optimus 285
Couleur	Beige (autre couleur sur demande)

PLA FLAX OPTIMUS®

Fiche Technique

DONNEES TECHNIQUES¹

Matériau	
Temp. d'Extrusion	de 230°C à 260°C. Cette valeur est donnée à titre indicatif et doit être ajustée par les utilisateurs.
Plateau Chauffant	de 20 a 70°C. Cette valeur est donnée à titre indicatif et doit être ajustée par les utilisateurs.
Vitesse d'impression	50-70 mm/s
Stockage	Stocker dans un endroit sec à température ambiante.

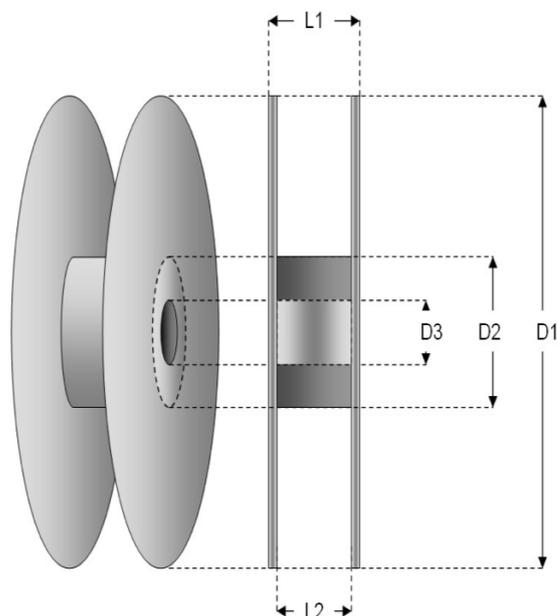
Propriétés Physiques	
Densité	1,00
Masse linéaire	∅ 1,75 mm : 3,0 g/m ∅ 2,85 mm : 7,7 gm
Stockage	Stocker dans un endroit sec à température ambiante.
Propriétés mécaniques et thermiques	
Module de traction	3400 MPa
Traction à la rupture	39,4 MPa
Elongation à la rupture	2,00 %
Dureté	77
Transition vitreuse (Tg)	54°C
Indice de fluidité à chaud (MFR) 230°C, 2.16kg	16,75 g/10min

¹ Note: Ces informations sont données à titre indicatif et ne concernent que le matériau brut. Le matériau PLA FLAX OPTImus® n'est pas conçu pour des applications médicales.

PLA FLAX OPTIMUS®

Fiche Technique

CONDITIONNEMENT



Dimensions en mm

BOBINES	L1	L2	D1	D2	D3
500 g & 750 g	55	45	200	105	52
1 kg	67	59	200	105	52

Bobines emballées sous vide avec sachet déshydratant en boîtes individuelles.

Produit fourni avec numéro de lot et la traçabilité des matériaux.

Autres formats de bobines disponibles sur demande (jusqu'à 25 kg)

FORMAT « BULK » Dimensions en mm

BOBINES	L1	L2	D1	D2	D3
250 g & 500 g	55	48	200	90	55

Bobine conditionnée sous vide.

Produit fourni avec numéro de lot et la traçabilité des matériaux.

PLA FLAX OPTIMUS®

Fiche Technique

HYGIENE ET SECURITE

Les fibres de lin ne sont pas dangereuses en tant que tel pour la santé. Cependant, en cas de ponçage ou d'usinage, les fibres courtes et la poussière de PLA et de lin peuvent causer une irritation de la peau, des yeux et une irritation des voies respiratoires; En outre, la petite taille des particules est susceptible de provoquer dans certains cas des allergies. En cas de ponçage ou fraisage des pièces imprimées, les utilisateurs doivent porter un équipement de protection individuelle (masque, gants ...). Consulter la fiche de données de sécurité pour plus de données. Les fibres de carbone sont des matériaux électro-conducteurs.

PLA FLAX OPTIMUS®

Fiche Technique

CONTACT



Adresse: 3 grand louvet - 33430 Lignan de Bazas

Tel : +33 (0)9 72 56 74 05

E-mail: contact@optimusfilament.com / Site Internet: www.optimusfilament.com

